



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Art Unit	: 1625	Customer No.: 035811
Examiner	: D. Margaret Seaman	
Serial No.	: 10/636,155	
Filed	: August 7, 2003	
Inventors	: Michel Bulliard : Yvon Derrien : Tony Pintus	
Title	: METHOD FOR PREPARING : COMPOUNDS DERIVED FROM : THIAZOLIDINEDIONE, : OXAZOLIDINEDIONE OR : HYDANTOIN	Docket No. 1262-03 Confirmation No.: 1813 Not. Of Allow.: 09/17/04 Dated: November 29, 2004

Mail Stop Issue Fee
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Certificate of Mailing Under 37 CFR 1.8

For

Postcard
Claim for Priority
Copy of French Application No. 01/02010
Copy of French Application No. 01/05206

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as First Class Mail in an envelope addressed to Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450, on the date appearing below.

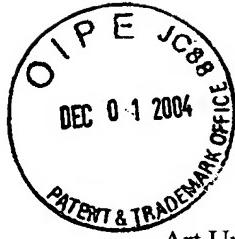
Name of Applicant, Assignee, Applicant's Attorney
or Registered Representative:

Piper Rudnick LLP
Customer No. 035811

By: _____ *TR*

Date: _____ *29 Nov 2004*

THIS PAGE BLANK (USPTO)



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Art Unit	: 1625	Customer No.: 035811
Examiner	: D. Margaret Seaman	
Serial No.	: 10/636,155	
Filed	: August 7, 2003	
Inventors	: Michel Bulliard : Yvon Derrien : Tony Pintus	
Title	: METHOD FOR PREPARING : COMPOUNDS DERIVED FROM : THIAZOLIDINEDIONE, : OXAZOLIDINEDIONE OR : HYDANTOIN	Docket No. 1262-03 Confirmation No.: 1813 Not. Of Allow.: 09/17/04 Dated: November 29, 2004

CLAIM FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. §119

Mail Stop Issue Fee
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

We submit herewith the certified copy of French Patent Application No. 01/02010 filed February 14, 2001 and French Patent Application No. 01/05206 filed April 17, 2001, the priority is hereby claimed.

Respectfully submitted,

T. Daniel Christenbury
Reg. No. 31,750
Attorney for Applicants

TDC:cc
(215) 656-3381

THIS PAGE BLANK (USPTO)

01.02.2010
①

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 06 OCT. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Martine PLANCHE', is enclosed within a decorative oval border.

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIETE
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr

THIS PAGE BLANK (USPTO)



INSTITUT NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE
26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

N° 11354*01

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Important Remplir impérativement la 2ème page.

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 W /190600

REMISE DE DÉPÔT DATE LIEU		Réervé à l'INPI 14 FEV 2001 75 INPI PARIS
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		0102010
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI		14 FEV. 2001
Vos références pour ce dossier <i>(facultatif)</i> P077B12365FR		

Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie
2 NATURE DE LA DEMANDE Cochez l'une des 4 cases suivantes		
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>
Demande de brevet initiale ou demande de certificat d'utilité initiale		N° _____ Date _____ / _____ / _____ N° _____ Date _____ / _____ / _____
Transformation d'une demande de brevet européen Demande de brevet initiale		<input type="checkbox"/> N° _____ Date _____ / _____ / _____

3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) PROCEDE DE PREPARATION DE COMPOSES DERIVES DE THIAZOLIDINEDIONE, D'OXAZOLIDINEDIONE OU D'HYDANTOINE		
---	--	--

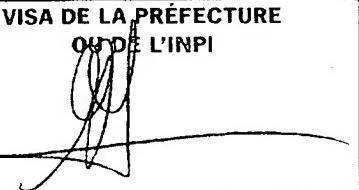
4 DECLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date _____ / _____ / _____ N° Pays ou organisation Date _____ / _____ / _____ N° Pays ou organisation Date _____ / _____ / _____ N° <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »
Nom ou dénomination sociale		PPG-SIPSY
Prénoms		
Forme juridique		S.C.A.
N° SIREN		_____
Code APE-NAF		_____
Adresse	Rue	Z.I. La Croix Cadeau BP 79
	Code postal et ville	49242 AVRILLÉ Cedex
Pays		France
Nationalité		Française
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>		

BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

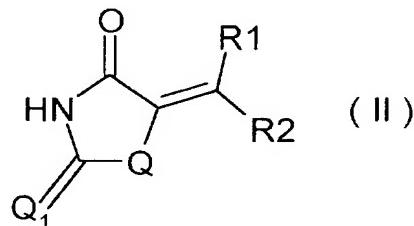
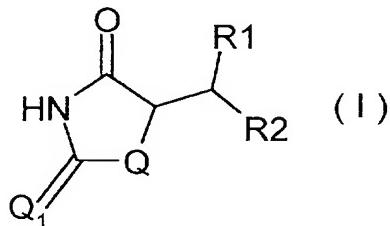
REMISE DES PIÈCES	Réervé à l'INPI
DATE	14 FEV 2001
LIEU	75 INPI PARIS
N° D'ENREGISTREMENT	0102010
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI	

DB 540 W /190600

Vos références pour ce dossier : <i>(facultatif)</i>		P077B12365FR
6 MANDATAIRE		
Nom		MAJEROWICZ
Prénom		Marc
Cabinet ou Société		BREESE-MAJEROWICZ
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	3 avenue de l'Opéra
	Code postal et ville	75001 Paris
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		01 47 03 67 77
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		01 47 03 67 78
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>		office@breese.fr
7 INVENTEUR (S)		
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée
8 RAPPORT DE RECHERCHE		
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (<i>joindre un avis de non-imposition</i>) <input type="checkbox"/> Requise antérieurement à ce dépôt (<i>joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence</i>)
Si vous avez utilisé l'imprimé « Suite », indiquez le nombre de pages jointes		
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		
MAJEROWICZ Marc 960703		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 

PROCEDE DE PREPARATION DE COMPOSES DERIVES DE
THIAZOLIDINEDIONE, D'OXAZOLIDINEDIONE OU D'HYDANTOINE.

5 La présente invention concerne un nouveau procédé de préparation de composés dérivés de thiazolidinedione, d'oxazolidinedione ou d'hydantoine de formule (I) à partir de composés de formule (II) suivantes :



10 Dans lesquelles

- Q représente un atome d'oxygène, un atome de soufre ou un groupement -NH- ;

- Q₁ représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre ;

- R₁ et R₂, identiques ou différents, représentent un atome d'hydrogène, une chaîne alkyle en C₁₋₁₀ ; un cycloalkyle, un alkylaryle, un arylalkyle ; lesdits groupements alkyles, cycloalkyle, alkylaryle ou arylalkyle étant éventuellement substitués par un alkyle, un alkoxy ou aryloxy, un halogène, un hydroxy, un sulfino, un sulfonyle, un amino tel que NH₂, N(R₃)₂, avec R₃ représentant un alkyle, un alkoxy ou un alkylcarbonyle.

25 Les composés dérivés de thiazolidinedione, d'oxazolidinedione ou d'hydantoine de formule (I) sont connus en tant qu'intermédiaires de synthèse pour la préparation de principes actifs pharmaceutiques ou en tant que principes actifs pharmaceutiques comme par exemple, la pioglitazone, la rosiglitazone, la troglitazone, la ciglitazone.

On connaît de l'art antérieur, des procédés de préparation de composés dérivés de thiazolidinedione, d'oxazoli-dinedione ou d'hydantoines :

5 - via une réduction en présence d'hydrure de métaux comme décrit dans la demande de brevet internationale WO 9837073, ou

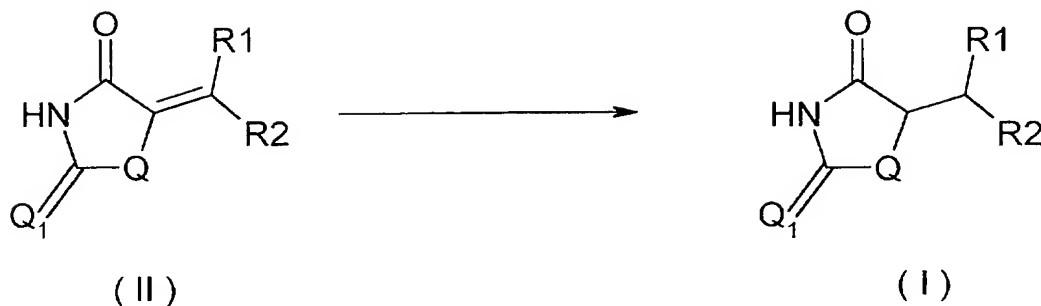
10 - via une réduction en présence de métaux de transition comme décrit dans le brevet européen EP 257781,

15 - ou encore via une réduction en présence de magnésium et de methanol comme décrit dans la demande de brevet internationale WO 9837073.

Ces divers procédés présentent les inconvenients de générer de grandes quantités d'impuretés qui peuvent être supérieures à 10 % comme pour la synthèse de la pioglitazone, d'utiliser d'une grande quantité de catalyseur ou de solvant, d'avoir des problèmes de sélectivité, d'isoler du composé formé de formule (I).

20 Le procédé selon l'invention présente les avantages de préparer lesdits composés de formule (I) en générant peu d'impuretés, d'obtenir un taux de transformation total, d'éliminer l'utilisation de grande quantité de solvant, d'être sélectif et d'isoler facilement le produit de formule (I). Le procédé selon la présente invention permet donc de diminuer les coûts financiers de production industrielle des composés de formule (I).

25 La présente invention a donc pour objet, un procédé de préparation d'un composé dérivés de thiazolidinedione, d'oxazolidinedione ou d'hydantoin de formule (I) à partir d'un composé de formule (II) suivantes :

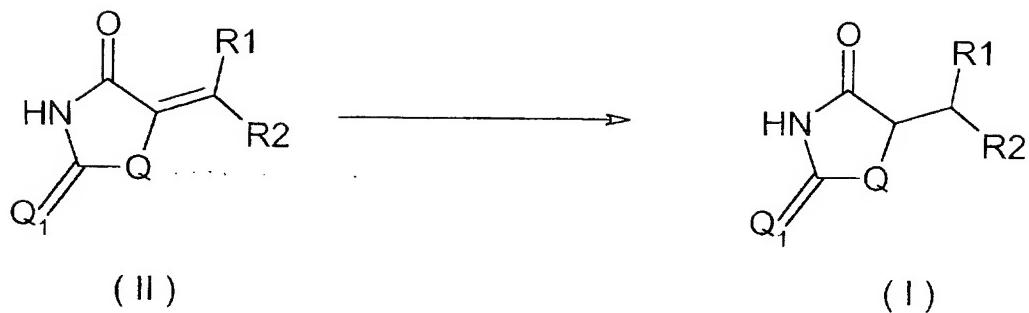


dans lesquelles Q, Q1, R1 et R2 ont les mêmes significations que précédemment, caractérisé en ce que l'on fait réagir un composé de formule (II) avec de l'acide formique, soit comme donneur d'hydrogène dans une réaction dite de transfert d'hydrogène, soit comme solvant dans une réaction d'hydrogénéation, en présence d'un catalyseur à base d'un métal de transition, pour obtenir le composé de formule (I) correspondant.

L'acide formique utilisé peut-être de l'acide formique à 100%, ou une solution comprenant de l'acide formique, dont la teneur en acide formique varie de 0,1 à 99 %, pour autant que la dite solution puisse dissoudre le composé de formule (II). Ladite solution peut être une solution aqueuse ou une solution organique ou un mélange de celles-ci.

Avantageusement, le catalyseur à base de métal de transition, mis en œuvre soit dans la réaction de transfert d'hydrogène soit dans la réaction d'hydrogénéation, est choisi parmi un catalyseur homogène ou hétérogène.

Parmi les catalyseurs à base de métal de transition dits homogènes, on cite Ir(COD)Cl, Ru(*p*-cymène)Cl₂, Ru(COD)Cl₂, Ru(PPh₃)₃Cl₂, RuCl₃, Ru(PPh₃)₄Cl, RuCl₃.3H₂O, Ru(PPh₃)₄H₂, Rh(PPh₃)₃Cl, RhCl₃.3H₂O, Ru(PPh₃)₄H, Rh(COD)trifluoromethanesulfonate, (C₆H₁₂)₃P(COD)pyridine-Ir(F)₆, Ir(PPh₃)₃H₂Cl, Ir(PPh₃)₃HCl₂, Ir(PPh₃)₂H₃, Ir(PPh₃)₃H₅, Ir(PPh₃)₂(CO)X [X=Cl, Br, I], Ir(PPh₃)₂(CO)H, Os(PPh₃)₃HCl, Pd(OAc)₂, PdCl₂, Pd(PPh₃)₂Cl₂, Pd(NH₄)₂Cl₄, Pt(PPh₃)₂Cl₂, PtCl₄K₂, Fe(PPh₃)₂Cl₂, Ni(PBu-n₃)₂, ReCl₅.



dans lesquelles Q, Q1, R1 et R2 ont les mêmes significations que précédemment, caractérisé en ce que l'on fait réagir un composé de formule (II) avec de l'acide formique, soit comme donneur d'hydrogène dans une réaction dite de transfert d'hydrogène, soit comme solvant dans une réaction d'hydrogénéation en présence d'hydrogène, en présence d'un catalyseur à base d'un métal de transition, pour obtenir le composé de formule (I) correspondant.

L'acide formique utilisé peut-être de l'acide formique à 100%, ou une solution comprenant de l'acide formique, dont la teneur en acide formique varie de 0,1 à 99 %, pour autant que la dite solution puisse dissoudre le composé de formule (II). Ladite solution peut être une solution aqueuse ou une solution organique ou un mélange de celles-ci.

Avantageusement, le catalyseur à base de métal de transition, mis en œuvre soit dans la réaction de transfert d'hydrogène soit dans la réaction d'hydrogénéation, est choisi parmi un catalyseur homogène ou hétérogène.

Parmi les catalyseurs à base de métal de transition dits homogènes, on cite Ir(COD)Cl, Ru(p-cymène)Cl₂, Ru(COD)Cl₂, Ru(PPh₃)₃Cl₂, RuCl₃, Ru(PPh₃)₄Cl, RuCl₃.3H₂O, Ru(PPh₃)₄H₂, Rh(PPh₃)₃Cl, RhCl₃.3H₂O, Ru(PPh₃)₄H, Rh(COD)trifluoromethanesulfonate, (C₆H₁₂)₃P(COD)pyridine-Ir(F)₆, Ir(PPh₃)₃H₂Cl, Ir(PPh₃)₃HCl₂, Ir(PPh₃)₂H₃, Ir(PPh₃)₃H₅, Ir(PPh₃)₂(CO)X [X=Cl, Br, I], Ir(PPh₃)₂(CO)H, Os(PPh₃)₃HCl, Pd(OAc)₂, PdCl₂, Pd(PPh₃)₂Cl₂, Pd(NH₄)₂Cl₄, Pt(PPh₃)₂Cl₂, PtCl₄K₂, Fe(PPh₃)₂Cl₂, Ni(PBu-n₃)₂, ReCl₅.

Parmi les catalyseurs à base de métal de transition dits hétérogènes, supporté ou non, on cite Pt, Pt/C, Pt(O)₂, Pd, Pd/C, Pd/CaCO₃, Pd/SiO₂, Pd/BaCO₃, Pd(OH)₂/C, Ir, Ir/C, Ru, Ru/C, Rh, Ni de Raney, Fe.

5

Le procédé selon l'invention peut être réalisé en présence ou non d'un solvant secondaire. Un tel solvant secondaire est avantageusement choisi parmi l'eau, un hydrocarbure comme l'hexane, l'heptane, l'octane, le nonane, le décane, le benzène, le toluène et le xylène, un ether comme le tetrahydrofurane, le dioxane, le dimethoxyethane, le diisopropyl ether et le diéthylène glycol dimethyl ether, un ester comme l'acétate d'éthyle, l'acétate de butyle et le propionate d'éthyle, une cétone comme l'acétone, le diisopropylcétone, le methylisobutylcétone, le methylethylcétone et l'acetylacétone, un alcool comme le méthanol, l'éthanol, le n-propanol, l'iso-propanol, le butanol, l'isobutanol, et le methoxyethanol, un halogénure d'alkyle comme le dichlorométhane, le chloroforme et le 1,2-dichloroethane, un acide comme l'acide acétique, l'acide propionique, l'acide butanoïque, un amide comme le dimethylformamide, un sulfoxyde comme le dimethylsulfoxyde.

25

Une forme préférée de mise en œuvre du procédé de préparation de composés de formule (I) par une réaction d'hydrogénéation selon l'invention, comprend le traitement du composé de formule (II), en présence d'acide formique et d'un catalyseur, dans les conditions opératoires suivantes :

30

- la présence ou non d'un solvant secondaire, tel que défini précédemment ;
- une température comprise entre 0 et +150 °C
- un rapport quantité de métal / quantité de substrat compris entre 1/10000 et 5 % ;

35

- une pression d'hydrogène entre 0,1 et 50 bars ;
- une durée de réaction comprise entre 0,5 et 40 heures.

5

Une forme préférée de mise en œuvre du procédé de préparation de composés de formule (I) par une réaction de transfert d'hydrogène selon l'invention, comprend le traitement du composé de formule (II), en présence d'acide formique et d'un catalyseur, dans les conditions opératoires préférentiellement les suivantes :

- la présence ou non d'un solvant secondaire, tel que défini précédemment ;
- une température comprise entre 0 et +150 °C ;
- un rapport quantité de métal / quantité de substrat compris entre 1/10000 et 5 /100 ;
- une durée de réaction comprise entre 0,5 et 40 heures.

20

D'autres avantages et caractéristiques de l'invention apparaîtront des exemples qui suivent donnés à titre d'illustration du procédé de préparation de composés de formule (I) à partir de composés de formule (II). Les composés de formule (II) constituant les substrats de la réaction peuvent être préparés par tout procédé de l'art antérieur connu de la littérature.

25

Exemple 1 : Préparation du composé : {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzyl}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4 selon une réaction d'hydrogénéation.

30

Dans un Buchi de 0,5 l sont introduits 20 g de {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzylidene}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4, 10 g de Pd/C à 10 % et 200 ml d'acide formique à 95-97 %.

35

On purge à l'azote puis à l'hydrogène.

Sous une pression d'hydrogène de 8 bars, on chauffe à 75-80 °C pendant 6 heures.

Le milieu réactionnel est refroidi à la température ambiante (20-25 °C). On filtre le catalyseur 5 que l'on rince avec 60 ml d'acide formique.

Le filtrat est concentré sous vide à 40 °C jusqu'à 40 ml. On ajoute sur le concentrat, 80 ml d'eau et 60 ml d'acide formique. La valeur du pH de la solution est égale à 0,93.

10 On ajoute à ce milieu 101 g d'une solution de NaOH à 30 % jusqu'à une valeur du pH égale à 3,25, on agite le milieu pendant 10 mn à 20 °C, et on filtre le produit.

Le produit brut est lavé dans de l'éthanol comme suit.

15 On met le produit en solution dans 172 ml d'éthanol, on chauffe au reflux pendant 30 mn, on refroidit à 10 °C et on filtre le produit.

Après séchage sous vide à 50 °C, on obtient 19,1 g de produit blanc.

20 Rdt: 97,4 %.

Exemple 2 : Préparation du composé : {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzyl}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4 selon une réaction de transfert d'hydrogène par catalyse 25 homogène.

Sous azote, dans un ballon de 50 ml sont introduits 1 g de {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzylidene}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4-, 61 mg de chloro-1,5-COD Iridium et 10 ml d'acide formique à 97 %.

30 On chauffe la solution orangée aux reflux pendant 6 heures.

A partir du milieu réactionnel, le profil HPLC indique un taux de transformation de 97 %.

On concentre le milieu à 2 ml.

35 On ajoute 9 ml d'eau et on filtre le produit.

5 Exemple 3 : Préparation du composé : {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzyl}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4 selon une réaction de transfert d'hydrogène par catalyse hétérogène.

10 Sous azote, dans un ballon de 50 ml sont introduits 2,5 g de {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzylidene}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4-, 3 g de Rh/C

à 5 % humide à 57,8% (2,5 % de rhodium métal/substrat) et 10 ml d'acide formique à 99 %.

On chauffe la solution aux reflux pendant 5 heures.

15 Le profil HPLC du milieu réactionnel indique un taux de transformation de 78 %.

On concentre le milieu à 5 ml.

On ajoute 9 ml d'eau et on filtre le produit.

20 Exemple 4 : Préparation du composé : {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzyl}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4 selon une réaction de transfert d'hydrogène par catalyse hétérogène.

25 Sous azote, dans un ballon de 50 ml sont introduits 2,5 g de {[(ethyl-5-pyridyl-2-)ethoxy-4-]benzylidene}-5-thiazolidine-2,4-dione-2,4-, 1,37 g de Pd/C à 10 % humide à 53,2% (2,5 % de palladium métal/substrat) et 10 ml d'acide formique à 99 %.

On chauffe la solution aux reflux (105 °C) pendant 21 heures.

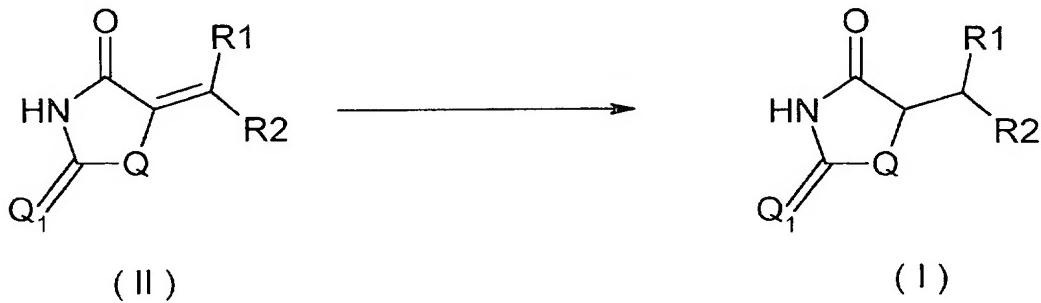
30 Le profil HPLC du milieu réactionnel indique un taux de transformation de 66 %.

On concentre le milieu à 5 ml.

On ajoute 19 ml d'eau et on filtre le produit.

REVENDICATIONS

1) Procédé de préparation d'un composé dérivés
de thiazolidinedione, d'oxazolidinedione ou d'hydantoine de
5 formule (I) à partir d'un composé de formule (II)
suivantes :



dans lesquelles

- Q représente un atome d'oxygène, un atome de soufre ou un groupement -NH- ,

- Q1 représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre,

- R1 et R2, identiques ou différents, représentent un atome d'hydrogène, une chaîne alkyle en C₁₋₁₀; un cycloalkyle, un alkylaryle, un arylalkyle; lesdits groupements alkyles, cycloalkyle, alkylaryle ou arylalkyle étant éventuellement substitués par un alkyle, un alkoxy ou aryloxy, un halogène, un hydroxy, un sulfino, un sulfonyle, un amino tel que NH₂, NHR₃, N(R₃)₂, avec R3 représentant un alkyle, un alkoxy ou un alkylcarbonyle.

caractérisé en ce que l'on fait réagir un composé de formule (II) avec de l'acide formique, soit comme donneur d'hydrogène dans une réaction dite de transfert d'hydrogène, soit comme solvant dans une réaction d'hydrogénéation, en présence d'un catalyseur à base d'un métal de transition, pour obtenir le composé de formule (I) correspondant.

5 2) Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'acide formique est de l'acide formique à 100% ou une solution comprenant de l'acide formique dont la teneur en acide formique varie de 0,1 à 99 %, ladite solution pouvant être une solution aqueuse ou une solution organique ou un mélange de celles-ci.

10 3) Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce le catalyseur à base de métal de transition est un catalyseur homogène ou hétérogène.

15 4) Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que le catalyseur homogène à base de métal de transition est choisi parmi Ir(COD)Cl, Ru(p-cymène)Cl₂, Ru(COD)Cl₂, Ru(PPh₃)₃Cl₂, RuCl₃, Ru(PPh₃)₄Cl, RuCl₃.3H₂O, Ru(PPh₃)₄H₂, Rh(PPh₃)₃Cl, RhCl₃.3H₂O, Ru(PPh₃)₄H, Rh(COD)trifluoromethanesulfonate, (C₆H₁₂)₃P(COD)pyridine-Ir(F)₆, Ir(PPh₃)₃H₂Cl, Ir(PPh₃)₃HCl₂, Ir(PPh₃)₂H₃, Ir(PPh₃)₃H₅, Ir(PPh₃)₂(CO)X [X=Cl, Br, I], Ir(PPh₃)₂(CO)H, Os(PPh₃)₃HCl, Pd(OAc)₂, PdCl₂, Pd(PPh₃)₂Cl₂, Pd(NH₄)₂Cl₄, Pt(PPh₃)₂Cl₂, PtCl₄K₂, Fe(PPh₃)₂Cl₂, Ni(PBu-n₃)₂, ReCl₅.

25 5) Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que le catalyseur hétérogène à base de métal de transition est choisi parmi Pt, Pt/C, Pt(O)₂, Pd, Pd/C, Pd/CaCO₃, Pd/SiO₂, Pd/BaCO₃, Pd(OH)₂/C, Ir, Ir/C, Ru, Ru/C, Rh, Ni de Raney, Fe.

30 6) Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on fait réagir un composé de formule (II) avec de l'acide formique, en présence d'un catalyseur à base d'un métal de transition et en présence d'un solvant secondaire.

7) Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce que le solvant secondaire est choisi parmi l'eau, un hydrocarbure comme l'hexane, l'heptane, l'octane, le nonane, le décane, le benzène, le toluène et le xylène, un ether comme le tetrahydrofurane, le dioxane, le dimethoxyethane, le diisopropyl ether et le diéthylène glycol dimethyl ether, un ester comme l'acétate d'éthyle, l'acétate de butyle et le propionate d'éthyle, une cétone comme l'acétone, le diisopropylcétone, le methylisobutylcétone, le methylethylcétone et l'acetylacétone, un alcool comme le méthanol, l'éthanol, le n-propanol, l'iso-propanol, le butanol, l'isobutanol, et le methoxyethanol, un halogénure d'alkyle comme le dichlorométhane, le chloroforme et le 1,2-dichloroethane, un acide comme l'acide acétique, l'acide propionique, l'acide butanoïque, un amide comme le dimethylformamide, un sulfoxyde comme le dimethylsulfoxyde.

8) Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'on fait réagir un composé de formule (II) avec de l'acide formique comme solvant dans une réaction d'hydrogénéation en présence d'hydrogène, et en présence d'un catalyseur à base d'un métal de transition, dans les conditions opératoires suivantes :

- en présence ou non d'un solvant secondaire ;
- une température comprise entre 0 et +150 °C
- un rapport quantité de métal / quantité de substrat compris entre 1/10000 et 5 % ;
- une pression d'hydrogène entre 0,1 et 50 bars ;
- une durée de réaction comprise entre 0,5 et 40 heures.

7) Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que le solvant secondaire est choisi parmi l'eau, un hydrocarbure comme l'hexane, l'heptane, l'octane, le nonane, le décane, le benzène, le toluène et le xylène, un ether comme le tetrahydrofurane, le dioxane, le dimethoxyethane, le diisopropyl ether et le diéthylène glycol dimethyl ether, un ester comme l'acétate d'éthyle, l'acétate de butyle et le propionate d'éthyle, une cétone comme l'acétone, le diisopropylcétone, le methylisobutylcétone, le methylethylcétone et l'acetylacétone, un alcool comme le méthanol, l'éthanol, le n-propanol, l'iso-propanol, le butanol, l'isobutanol, et le methoxyethanol, un halogénure d'alkyle comme le dichlorométhane, le chloroforme et le 1,2-dichloroethane, un acide comme l'acide acétique, l'acide propionique, l'acide butanoïque, un amide comme le dimethylformamide, un sulfoxyde comme le dimethylsulfoxyde.

8) Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'on fait réagir un composé de formule (II) avec de l'acide formique comme solvant dans une réaction d'hydrogénéation en présence d'hydrogène, et en présence d'un catalyseur à base d'un métal de transition, dans les conditions opératoires suivantes :

- en présence ou non d'un solvant secondaire ;
- une température comprise entre 0 et +150 °C
- un rapport quantité de métal / quantité de substrat compris entre 1/10000 et 5 % ;
- une pression d'hydrogène entre 0,1 et 50 bars ;
- une durée de réaction comprise entre 0,5 et 40 heures.

9) Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'on fait réagir un composé de formule (II) avec de l'acide formique comme donneur d'hydrogène dans une réaction dite de transfert d'hydrogène, en présence d'un catalyseur à base d'un métal de transition, dans les conditions opératoires suivantes :

- en présence ou non d'un solvant secondaire, tel que défini précédemment ;
 - une température comprise entre 0 et +150 °C ;
 - un rapport quantité de métal / quantité de substrat compris entre 1/10000 et 5 /100 ;
 - une durée de réaction comprise entre 0,5 et 40 heures.



DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.../1...

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W /260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		P077B12365FR	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		00/14805	01 08010
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) PROCEDE DE PREPARATION DE COMPOSES DERIVES DE THIAZOLIDINEDIONE, D'OXAZOLIDINEDIONE OU D'HYDANTOINE			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
PPG-SIPSY S.C.A. Z.I. La Croix Cadeau BP 79 49242 AVRILLE Cedex FRANCE			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		BULLIARD	
Prénoms		Michel	
Adresse	Rue	87 rue du Quinconce	
	Code postal et ville	49100	ANGERS
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		DERRIEN	
Prénoms		Yvon	
Adresse	Rue	12 rue des Moissons	
	Code postal et ville	49770	LA MEIGNANNE
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		PINTUS	
Prénoms		Tony	
Adresse	Rue	10 rue du Prieuré	
	Code postal et ville	49080	BOUCHEMAINE
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)			
14/02/2001 BREESE Pierre 921038			